航空自衛隊仕様書			
仕様書の種類	内容による分類	装備品等仕様書	
	性質による分類	共通仕様書	
物品番号		仕様書番号	
品名又は件名	航空機用部品（国産）共通仕様書	C&LPS－A00001－20	
		大臣承認	平成　年　月　日
		作成	昭和３３年　７月　７日
		改正	平成　４年　６月２５日
			平成２１年１０月　１日
		作成部隊等名	補給本部

1　総則

1.1　適用範囲

適用範囲は，次による。

a)　この仕様書は，航空自衛隊で使用する航空機機体用部品，航空機に搭載するエンジン用部品及びこれらの使用材料のうち国内調達するもの（以下“航空機用部品(国産)”という。）に適用する共通的要求事項について規定する。

b)　この仕様書に規定する内容と調達品等の個別仕様書に規定する内容とが相違する場合は，調達品等の個別仕様書に規定する内容が優先する。

1.2　用語及び定義

この仕様書で用いる主な用語及び定義は，C&LPS－Y00007及びJAFR125によるほか，次による。

1.2.1

公共規格

部品の種類，構造，寸法，形状，品質，性能，試験方法及び包装方法等の標準化について，日本国及び外国の政府等の公共機関が制定したもの。国定規格（JIS）及び防衛省規格（NDS）等のほか主として次の種類がある。

a)　**米国連邦規格**（FEDERAL　STANDARDS）
GENERAL　SERVICES　ADMINISTRATION, U. S. Aの策定した規格。

b)　**米軍規格**（MILITARY　STANDARDS）
米軍各省が制定した規格。MIL－STDと略称されるブック形式のものと，MSと略称されるシート形式のものがある。

c)　**米空－海軍航空規格**（AIR　FORCE－NAVY　AERONAUTICA－

L　STANDARDS）

米国海空軍両省共同で制定した規格。ANと略称される。

d）**米空－海軍航空設計規格（AIR　FORCE－NAVY　AERONAUTIC－AL　DESIGN　STANDARDS）**

米国海空軍両省共同で制定した規格。ANDと略称される。

e）**米空軍規格（AIR　FORCE　STANDARDS）**

米空軍が制定した規格。AFと略称されることがある。

f）**米国航空宇宙規格（NATIONAL　AEROSPACE　STANDARDS）**

米国航空宇宙工業会が制定した規格。NASと略称される。

1.2.2

技術指令書（TO）

昭和４３年航空自衛隊達第２６号（航空自衛隊技術指令書規則）に基づき刊行されるもので，装備品等の運用及び整備並びにこれに関連する補給支援及び安全対策に関して必要な技術指令事項を内容として発行する出版物等。

1.2.3

技術提携

技術援助契約に基づき工業所有権その他の技術に関する権利の譲渡を受け，又はこれらに関する使用権を得ること若しくは工場経営に関する技術の指導を受けること。

1.2.4

個別仕様書

装備品等及び役務の個々について作成するものであり，調達対象の特性を決めるためのすべての要求事項を記載した仕様書。

1.2.5

共通仕様書

二つ以上の仕様書のうち共通的要求事項を記載したもので，当該個別仕様書に同時に適用させる等の利便のためのに作成する仕様書。

1.2.6

代用材の使用

仕様書に指定した材料と異なる材料を臨時に使用すること。

1.2.7

材料の変更

仕様書に指定した材料を恒久的に変更すること。

1.2.8

ベンダ（VENDER）

部品の製造に必要な資料を所有して，その部品を製造する専門業者。

1.2.9

プライム・コントラクタ（PRIME　CONTRACTOR）

航空機の製造に必要な資料を所有して，その航空機を製造し又はその部品を下請負業者，ベンダ等に発注して，所要の整備上又は生産技術上の検討及び指導を行う航空機の製造担当業者。

1.2.10

下請負業者（ＳＵＢＣＯＮＴＲＡＣＴＯＲ）

部品等の製造に必要な資料を発注元の業者から貸与を受け，それに関連する検討及び指導を受けてその部品を製造する業者。

1.2.11

原製造業者

部品を自ら開発し，その製造に必要な資料及び工業所有権，その他技術に関する権利を独占的に使用し又は処分することのできる製造業者。

1.2.12

装備品等不具合報告（ＵＲ）

装備品等が一般的に不完全な状況にあると認められる場合，又は故障若しくは欠陥を生起し，他の同種の器材についても同様の欠陥が生ずるおそれがあると認められる場合，その事実を発見した部隊，機関の長等が航空自衛隊補給本部長に対し注意を喚起し，あるいは改善措置を要求する制度。

1.2.13

包装

部品を輸送又は保管するために，個装，内装及び外装を行い，表示標識をつける作業並びに状態。

1.2.14

ＳＰＣＮ　（ＳＰＡＲＥ　ＰＡＲＴＳ　ＣＨＡＮＧＥ　ＮＯＴＩＣＥ）

契約履行中又は継続して調達することが予測される補用部品等に関し，技術変更又は国産化等により部品番号の変更がある場合に，契約の相手方が官に提出する資料。

1.3　引用文書

この仕様書に引用する次の文書は，この仕様書に規定する範囲内において，この仕様書の一部をなすものであり，入札書又は見積書の提出時における最新版とする。

a）**規格**

ＪＩＳ　Ｐ　０１３８　　紙加工仕上寸法

b）**仕様書**

Ｃ＆ＬＰＳ－Ｙ００００７　調達品等一般共通仕様書

c）**法令等**

航空自衛隊技術指令規則（昭和４３年航空自衛隊達第２６号）

（ＪＡＦＲ１２５）航空自衛隊物品管理補給手続

航空機用部品の契約履行中における部品番号等の変更に関する事務処理要領（平成１８年装備本部達第３９号）

d)　**その他**

Ｊ．Ｔ．Ｏ．４２Ｂ－１－１　燃料及び潤滑油の品質管理（ＱＵＡＬＩＴＹ　ＯＦ－ＦＵＥＬＳ　ＡＮＤ　ＬＵＢＲＩＣＡＮＴＳ）

ＤＨ４　　製造者記号索引

2　調達品等に関する要求

2.1　設計条件

設計条件は，Ｃ＆ＬＰＳ－Ａ００００７による。

2.2　材料・部品

材料及び部品は，Ｃ＆ＬＰＳ－Ａ００００７によるほか，次による。

a)　航空機用部品（国産）の製作に必要な部品等の選択にあたっては，それぞれの用途に応じ気象条件，環境条件（温度，湿度の変化度，熱伝導，荷重，耐腐食性，耐湿及び耐菌性）等を考慮し，異種金属の接触による腐食を避けなければならない。

b)　契約の相手方の都合により，代用品を使用する必要が生じた場合，又は材料の変更を提案する場合は，技術変更提案（ＥＣＰ）による。

c)　航空機用部品（国産）の製作にあたり，部品等で輸入するもののうち米軍の認定品目表に記載されている品目については，米軍の認定工場，認定品目表に記載されていない品目については原製造業社又はその指定する工場においてそれぞれ製作された新品でなければならない。

d)　次の希少材料の使用は，極力さけなければならない。

1)　クローム
2)　コバルト
3)　ニオブ
4)　モリブテン
5)　ニッケル
6)　タングステン
7)　天然ゴム

2.3　加工方法

航空機用部品（国産）の加工方法は，必要な精度と機能を発揮し得るよう，十分な技術と設備を用いて有害な欠陥の生じない方法により加工しなければならない。

2.4　表面処理

表面処理は，次による。

a)　表面処理を要する部品等のうち，カドミウムが要求される部品等で，当該メッキの実施が困難な場合には，官の承認を得て他の防腐処理に代替することができる。

b)　カドミウムメッキの代替物品に対する識別表示は，刻印又は塗料を使用して記号又は識別マークにより，部品番号の末尾又は適切な箇所へ，部品に損害を与えない方法により，**表１**の例示のとおり表示する。

表１－識別表示の例示

メッキの種類	記号	色別マーク
亜鉛メッキ	Ｚｎ	白色
ニッケルメッキ	Ｎｉ	褐色
クロムメッキ	Ｃｒ	緑色
ニッケルクロムメッキ	Ｎｃ	褐緑色
スズメッキ	Ｓｎ	灰色

2.5　部品番号

部品番号は，次の事項を最優先として表示するものとし，要すれば他の部品番号等を併記する。

なお，細部は，**付表１**のとおりとする。この場合は，優先する部品番号がどれであるか明確に判読できるようにしなければならない。

a)　契約の相手方は，下請負業者が公共規格に基づいて生産している場合は，公共規格番号とする。

b)　下請負業者が契約の相手方から貸与された製作図面に基づいて生産している場合は，契約の相手方の部品番号とする。

c)　技術提携に基づき原製造業者の製作図面に従って生産している場合は，原製造業者部品番号の末尾にＤＨ４に示す製造者記号を“－”をもってつないだ部品番号とする。

d)　a)，b)及びc)以外は，原則として実際に当該部品を生産している製造業者の付与した部品番号とする。また，部品番号のないものについては型式番号，規格番号又は仕様書番号等をもってこれに代えることができる。

3　品質保証

3.1　初回試験

調達品目表に“Z”印を付した品目について，**Ｃ＆ＬＰＳ－Ｙ００００７**に基づき実施する。

3.2　監督・検査

契約担当官等の定める監督及び検査実施要領により実施する。

4　その他の指示

4.1　提出書類

4.1.1　類別源資料

契約の相手方は，調達品目表に“Y”印を付した品目について，**Ｃ＆ＬＰＳ－Ｙ００００７**に基づき類別原資料１部を作成し，提出する。

なお，納入時までに物品番号の付与を受けたものについては，提出書類及び製品の表示に反映させるものとする。

4.1.2　取扱説明書

契約の相手方は調達品目表に“A”印（技術指令書草案）及び“C”印（会社刊行技術

資料）を付した品目について，C&LPS－Y00007に基づき取扱説明書を作成し，原則として契約納期（分割納入の場合は初回納入期日）３か月前までに提出する。

4.1.3　特定化学物質等の資料

契約の相手方は，調達品目表に“B”印を付した品目について，C&LPS－Y00007に基づき，特定化学物質等の資料を提出する。

なお，細部は調達品目表に示すものとする。

4.1.4　貴金属等管理資料

契約の相手方は，調達品目表に“E”印を付した品目について，C&LPS－Y00007に基づき，貴金属等管理資料を提出する。

なお，細部は調達品目表に示すものとする。

4.1.5　SPCN

契約の相手方は，個別仕様書でSPCNを要求されているものについて，**附属書A**に基づきSPCNを提出する。

4.2　官給品

官給品は，C&LPS－Y00007による。

なお，使用可能（合格）物品票及び管理換票の入手については，工場補給単位を有する契約の相手方は，JAFR125第５章第６節に基づく請求原票（B）（様式064－0232－HA）によるものとし，その他の契約の相手方は，**付図1**の官給品請求書３部を作成し，航空自衛隊第１補給処長（資材計画部在庫統制課長気付）あてに提出し官給を受けることができる。

4.3　貸付品

貸付品は，C&LPS－Y00007による。

4.4　承認用図面等

承認用図面等は，C&LPS－Y00007による。

4.5　装備品等不具合報告（UR）

装備品等不具合報告（UR）は，C&LPS－Y00007による。

4.6　秘密保全

調達品目表に秘密区分を付した品目について，C&LPS－Y00007による。

4.7　安全管理

安全管理は，C&LPS－Y00007による。

4.8　技術変更提案（ECP）

技術変更提案（ECP）は，C&LPS－Y00007による。

4.9　期限統制等

期限統制等，は次による。

a）契約の相手方は，合成ゴム部品について，C&LPS－Y00007に基づき期限統制等を実施しなければならない。

b）J．T．O．42B－1－1（**燃料及び潤滑油の品質管理**）で期限統制を受けるグリ

ースを使用した単体ベアリングは，１個ごと包装し見易い箇所に包装年月日を表示しなければならない。ただし，１個ごとに表示が困難と認められるものは，単位包装ごとに表示することができる。

なお，当該ベアリングは包装年月日から６か月以内のものでなければならない。

4.10　部品番号の変更

契約後，技術変更提案（ＥＣＰ）及び期限付技術指令書（ＴＣＴＯ）等の実施に伴う品名，部品番号及び物品番号などの変更，その他の理由によりそれらの変更を要する場合は，**航空機用部品の契約履行中における部品番号等の変更に関する事務処理要領**により処理することができる。

付表１－部品番号の選定基準

分類	適用範囲	優先部品番号等	併記部品番号
グループＡ	a) ベンダが自社図面（次の各号にかかる基本設計の主要部分について自ら改造改造設計したものを含む。）により自ら製作したもの，又は，下請負業者に製作させたもの。	ベンダ部品番号	―――
	b) ベンダが技術提携に従って入手した原製造業者の図面により自ら製作したもの，又は，下請負業者に製作させたもの。	原製造業者部品番号－製造者記号	―――
	c) 主として公共規格，防衛省仕様書及び米国政府仕様書を適用してベンダが製作したもの。	公共規格番号	ベンダ部品番号
	d) 公共規格，防衛省仕様書及び米国政府仕様書を部分的に適用してベンダが製作したもの。	ベンダ部品番号	―――
	e) 防衛省が直接ベンダに試作発注して国産化したもの。	ベンダ部品番号	
グループＢ	a) プライムコントラクタが自社図面（次の各号にかかる基本設計の主要部品について自ら改造設計したものを含む。）により自ら製作し，下請負業者に製作させたもの。	プライムコントラクタ部品番号	―――
	b) プライムコントラクタが技術提携に従って入手した原製造業者の図面により自ら製作し，又は下請負業者に製作させたもの。。	原製造業者部品番号－製造者記号	―――
	c) 防衛省がプライムコントラクタに試作発注して国産化したもの（プライムコントラクタが下請負業者に発注したものを含む。）	プライムコントラクタ部品番号	―――
グループＣ	ベンダの製作する部品のうち次のいずれかに該当するもの。 a) 防衛省がプライムコントラクタに試作発注して，両者の協力により国産化したもの。 b) プライムコントラクタがベンダに試作発注して，両者の協力により国産化したもの。 c) 特に装備上，又は製造技術上，プライムコントラクタの技術的検討若しくは指導を必要とするもの。	ベンダ部品番号。ただし，技術提携による場合は“原製造業者部品番号－製造者記号”とする。	プライムコントラクタ部品番号

注記１ 技術提携によらずに製作したものについては，それと互換性のある原製造業者番号を○○○○○相当品として併記する。
例 Ａ３１５０（Ｂ２８５０相当品）

注記２ **付表１**中及び**注記１**に規定する部品番号の併記要領以外に，契約の相手方が必要と認める他の部品番号を併記することができる。

官　給　品　請　求　書

○○○第　　号（発簡番号等）
年　月　日（発簡年月日）

航空自衛隊第１補給処長　殿
（資材計画部在庫統制課長気付）

契約相手方住所及び電話番号
契　約　相　手　方　名
代　　表　　者　　名　印

下記の品目は

調達要求番号		３－２１－１１１１－０２４Ａ－Ａ－９９９９
品名		Ｆ－２航空機用維持部品（国産・その１）
数量		１式
契約又は認証番号（年月日）		第２０００号（２１．５．１）
納期		２１．１２．１９
納地		第２補給処

の契約履行にあたり、Ｃ＆ＬＰＳ－Ａ００００１に基づく添付書類作成のため必要となりましたので、官給をお願い致します。

記

１　品目及び数量

(1)　使用可能（合格）物品票（様式０６４－００２３－Ｍ）　１ＢＸ

(2)　管理換票（様式０６４－０２２２－Ｔ０５）　１ＢＸ

２　備考

連絡担当者名　○　○　○　○
担当電話番号　０３－０００－０００

付図１－官給品請求書様式及び記載例

附属書A
（規定）
ＳＰＣＮ作成要領

A.1　総則

この附属書は，ＳＰＣＮ（Ｓｐａｒｅ　Ｐａｒｔｓ　Ｃｈａｎｇｅ　Ｎｏｔｉｃｅ）の作成要領について規定する。

A.2　作成時期

技術変更又は国産化等による部品番号の変更を要するときに作成する。

A.3　記載項目及び内容

表A．１に示すとおりとする。

表A．１－ＳＰＣＮ記載内容

NO	項　　目	記　載　内　容
1	発行日付	ＳＰＣＮ発行（提案）年月日
2	ＳＰＣＮ一連番号	発行元（提案先）一連番号 **例**：会社名等アルファベットによる頭文字 （○○○○　－　一連番号）
3	ＳＴＯＣＫ　ＮＯ	物品番号
4	ＰＡＲＴＳ　ＮＯ	ＶＥＮＤＥＲ　Ｐ／Ｎ（Spec. CONT DWG No）
5	品名	ＴＯの部品目録における品名又はＳＴＯＣＫ　ＬＩＳＴの品名
6	機種コード	積算諸元に使用するＡＰＰＬ．ＣＯＤＥ
7	調達源	輸入，国産別を記載する。 （**例**　輸入：輸，国産：国）
8	ＭＦＲ　ＣＯＤＥ	製造者記号（未付与の場合は製造者名）
9	単価	円単価とする。
10	ＵＰＡ	１機１台当たりの装着数
11	交換率等	Ｏ／Ｈ　Ｒ／Ｆ：オーバーホール時の交換率 Ｑ／１０００：部隊消費によるＱ／１０００値
12	定期交換品目等	ＴＢＯ，Ｏ／Ｈ又は定期交換品目に該当するものに“Ｖ”マークを付し，規定時間等を記述する。
13	ＦＩＧＵＲＥ　ＮＯ	該当するＴＯのＦＩＧＵＲＥ　ＮＯ
14	ＮＥＸＴ　ＨＩＧＨ　ＡＳＳＹ	当該部品の高位部品番号

表A．１－ＳＰＣＮ記載内容（続き）

NO	項　　目	記　載　内　容
15	調達等状況	該当旧部品について次の事項を記述する。 －　契約：契約履行中の契約番号，納期及び数量 －　納入：履行完了した納入済の年度毎の納入数量 －　かし：かし疑義中又はかし処理済の数量 －　ＵＲ：ＵＲ証拠品数量 －　修理品：修理品として在庫する数量 －　その他：上記以外の数量
16	互換性区分	a)　新旧部品の互換性について記述する。 －　完全：新旧交互に互換性のあるもの。 －　限定：新旧のどちらか一方への互換性があるもの又は機番号等限定使用のもの。 －　非：新旧に全く互換性のないもの。 b)　該当欄に“Ｘ”マークを記入する。また，限定については，備考欄に詳細を記述する。
17	処置	－　当該ＳＰＣＮの審査及び検討結果を記入 －　部品の調達状況について処置結果を記入
18	根拠	ＳＰＣＮを発行するに至った根拠を記述し，当該部品の処置についてリコメンドを加える。
19	部品の処置区分	部品について，該当する箇所に“Ｘ”を付す。 Ｒ：改修，Ｄ：削除又は廃棄，Ａ：追加， Ｌ：限定使用
注記　３から１４項について，新旧を対比して記述する。 新（変更） 旧（現行）		

Ａ.４　作成用紙及び様式

複写可能な用紙を用い，様式については**表Ａ．２**を参考に作成し，ＪＩＳ　Ｐ　０１３８Ａ列４番を使用する。

Ａ.５　送付先及び作成部数

送付先及び作成部数は，次による。

a)　装備施設本部の契約に係る部品についてのＳＰＣＮは，航空自衛隊補給本部長（担当部長気付）及び担任補給処長（資材計画部長気付）あてに各１部送付する。
　なお，地方防衛局の関連する調達部等あてに１部を参考配布する。

b)　a)以外のＳＰＣＮは，担任補給処長（資材計画部長気付）あてに１部送付する。

表A．2－ＳＰＣＮ記載項目

1	2	3		4		5	6	7	8	9	10	
発行日付	SPCN 一連番号	STOCK NO.		PART NO.(DWG NO.)		品　名	機　種 コード	調 達 源	M F R CODE	単　価	UPA	
		新(変更)	旧(現行)	新(変更)	旧(現行)						新	旧

11		12	13	14	15						16		
交換率等		定期交換品目等			調達等状況（数量）						互換性区分		
□RECOMMEND □CHANGE		□TBO, O/H	FIGURE NO.	NEXT HIGH ASSY	契 約	納 入	か し	U R	修 理 品	その 他	□完　全	□限　定	□非
R/F	T B O Q/1000	□定期交換品目									備　考		

17	18	19			
処置	根拠	部品の処置区分			
		□ R	□ D	□ A	□ L